

業界短信

(24 年 1 月～3 月)

鈴将鋼材、省力・効率化を推進（産業新聞、1 / 30）

鈴将鋼材(株)（名古屋市南区、鈴木康司社長）は、加工精度の向上と、全体的な省力化に向けた取り組みを強化した。既存設備の更新に伴い、レーザ加工機を増設するとともに、倉庫も工場隣接地に移設。省力化、効率化により、加工精度や配送面なども含めた需要家ニーズへの対応力を高めるのが狙い。新設備は昨年下旬に稼働を開始し、新倉庫は年明けから本格的な運用を始めている。同社は、レーザと NC 溶断機の設備を有し、産機向けに厚鋼板の切板加工を手掛けている。従業員は 30 人で、月間加工能力は 600 トン程度。NC と型紙を併用するガス切断機を駆使した独自ノウハウを活用し、「人の技術できる」特徴ある加工体制を持つ。

富士鉄鋼センター、青柳鋼材の溶断事業継承、きょう新体制スタート（鉄鋼新聞、2 / 1）

(株)富士鉄鋼センター（千葉県君津市、高木建社長）は、青柳鋼材興業(株)（千葉県船橋市、高橋雅雄社長）の厚板溶断加工事業を譲り受け、新生「富士鉄鋼センター」としてきょう 1 日付で新体制がスタートする。青柳鋼材興業の厚板溶断拠点である本社・船橋工場は、新たに富士鉄鋼センターの「船橋事業所」として継承され、富士鉄鋼センターでは現場オペレータをはじめ従業員を再雇用して引き継ぐ。営業権や既存の加工設備・システムなどについても同様だ。

ミュキ鋼材、NC ガス切断機更新（産業新聞、2 / 2）

ミュキ鋼材(株)（川崎市川崎区、小林茂社長）はこのほど、川崎事業所で NC ガス切断機 1 基を更新した。従来機は板厚 110 ミリまで対応していたが、今回 150 ミリまでに拡大し、厚物対応を強化。この結果、鋼板部門の NC ガス 3 基、アイトレーサ 4 基の体制はそのままだに、薄物から厚物まで効率的に生産できる体制を整えた。同社は、川崎事業所と結城事業所の 2 拠点を有し、足元の切断量は川崎が月間 300-400 トン、結城が同 800-1000 トン。とくに川崎は重電向けが 60%、免震材など建築向けが 40%と厚物ニーズが高く、2 年前には加工部門に最大加工径 2000 ミリまで対応した NC 正面剪断 1 基を設置した。このほか、昨年は NC ガス 1 基にマーキングを付け、3 基全てでマーキング対応が可能となった。

23 年の建機出荷、21%増の 2.2 兆円（産業新聞、2 / 2）

日本建設機械工業会がまとめた 23 年の建設機械出荷金額は、前年比 20.8%増の 2 兆 2327 億円となった。主な内訳は、油圧ショベル 24.8%増の 1681 億円、建設用クレーン 13.5%増の 933 億円、ミニショベル 30.4%増の 529 億円。

協和スチール、業務改善で積極投資（鉄鋼新聞、2 / 2）

協和スチール(株)（兵庫県加西市、花田幸久社長）は、業務改善などを背景に積極的な投資を実施している。老朽化設備の更新を中心に投資を実施しており、これにより「少ロット・短納期・多品種」対応を強化。さらに最新鋭化によるコスト削減、品質向上が期待できるほか、ユーザーへの PR も狙っていく。同社は本社工場、いわき鉄鋼センター、鳥取支店があり、月産量は 3 工場の合計で、約 2 千トとなる。今期投資は本社工場でガス溶断機を更新。さらに、いわき鉄鋼センターでも今年 3 月稼働予定で、4 KW レーザを新設する。計 6 千万円程度の投資となる。昨期は 3 基の溶断設備を最新鋭化しており、2 期で 5 基の溶断設備を更新・新設することとなる。

村山鋼材、茨城、西東京に営業所（鉄鋼新聞、2 / 3）

村山鋼材(株)（東京都大田区、村山和雄社長）は、2 月 8 日付けで関東近郊 2 か所に営業拠点を新設する。自社材の販売強化・拡販が目的で、地域密着によるスピーディできめ細かな対応を拡充し、既存顧客へのサービス向上と地場での新規需要開拓に傾注する。「北関東営業所」（茨城県牛久市）は、所長以下 3 人でスタートし、建産機、自動車や住宅、照明器具向けに各種鋼板類や一般鋼材類を扱う。「西東京営業所」（東京都武蔵村山市）は、所長以下 6 人でスタート。精密機械や電気、自動車、建産機、建築土木向けに薄板 3 品やホット、縞板のほか、条鋼製品やパイプの在庫販売を手掛ける。両拠点とも当初の扱い量は月間 200 ト程度が目標。同社はそれぞれのエリアで顧客を有し、浦安からの直送販売や地場の仲間経由での商売を手がけてきた。今回、自社で営業拠点を開設することで時場でのきめ細かな営業体制を構築。得意分野である薄板や中厚板を主体に、多岐にわたる需要家ニーズに対応するために、一般鋼材全般も取り扱い、地域密着型の小口・即納商売を展開する方針だ。

また同社は、総額約 1.1 億円を投じて、東京工場の厚板長尺広幅レベラーラインを一部リニューアルして浦安工場に移設する。移設期間は 4 月中旬から 6 月中旬にかけての 2 カ月間。試運転を経て 7 月からの本格操業をめざす。併せて本社の厚板営業部門および生産技術部門も、浦安工場構内の浦安営業所へ移し、製販一体による業務の効率化と顧客サービス向上を図る。

清水、機械加工工場を建設（鉄鋼新聞、2／3）

㈱清水（鳥取市、清水昭允社長）は、鋼材加工の高効率化、需要家ニーズへの対応を主目的とした設備投資を継続中で、鋼材のワンストップ体制強化を進展させている。現在、機械加工工場を建設中。切削加工を中心とした工場に既存設備の集約に加え、新型機を設置する。本稼働は5月以降を予定。鉄鋼需要が限られている鳥取地区で、他社にはない加工設備の導入を重要視する同社は、高付加価値化による鋼材販売に注力。定尺販売を含めた鋼材加工販売量は、リーマンショック以降、一時的に落ち込んだが、月間1300ト程度を下限に、最大2100ト台と回復基調にある。近年、液晶・半導体関連、自動車の金型加工の切削需要が伸長。ピーク時は既存人員・設備では間に合わず、別部署の応援部隊も合わせた2交代制で補った。これに伴い、加工能力向上と需要家対応を目的に、新工場建設計画がスタート。需要産業は輸出比率が高く、円高進行に伴い一時は白紙化も検討したが、将来を見通しての投資と位置付け踏み切った。建設地は本社敷地から数百メートルの位置。敷地面積約4千平方メートルを取得し、鉄骨造1階建ての建屋・延べ床面積2300平方メートルを建設中。クレーンは1ト、2.8ト、4.8トを合計10基近く設置する。投資額は土地代を含め5億円強規模。

飯塚鉄鋼、本社工場の設備増強（産業新聞、2／3）

㈱飯塚鉄鋼（姫路市、岩城正治社長）は、3月末をメドに、本社工場のレーザ1基を増設し6基体制とし、プラズマハ9基のうち1基を開先機能月に更新する。投下金額は約1億5000万円。レーザについては小物部材向けの細かい切板の迅速化、精度向上が狙い。プラズマは増加している鋼板の開先加工ニーズに、効率的に対応するのが狙い。同社は大手の鋼板加工業者で、姫路地区に本社工場と鋼板センターを持っている。直近の切板はリーマンショック前の水準に戻ってきており、加工量は月間4000～4500トとなっている。とくに建機向けの切板が繁忙で、顧客からの小口・短納期、高精度の加工品質の要望に対応するためには設備の増強・更新が必要と判断した。一連の等誌完了後、切板受注の積極的な展開を進め、加工数量の維持・拡大、加工コストの削減を徹底し、一定の利益確保につなげていく方針。

茨城スチールセンター、家庭用発電機向けロータ、ホンダと共同開発（鉄鋼新聞、2／3）

茨城スチールセンター㈱（茨城県那珂市、大岡正和社長）は、本田技研工業と共同で家庭用発電機（ガスエンジンコージェネレーションユニット）の発電部分に使用するロータにつき冷間鍛造成形加工による量産化に世界で初めて成功した。今までは炭素鋼を調質した熱間鍛造による成形部品と、低炭素の薄板成形部品とをリベット接合することで量産していた。今回、板

材を冷鍛ラインで流動させながら変形してゆく FCF（フォローコントロールフォーミング）工法を応用し、厚板からの一体型成形を実現。材料面では新日本製鉄の協力を得て、従来と変わらぬ強度・剛性をクリアしつつ、生産工程短縮に伴うリードタイムの短縮とコスト合理化に寄与している。茨城 SC は 06 年に 2200 トンの冷鍛成形プレス機を導入。自動車用部品のプーリーや AT キャリアなどの一体成形品の量産で実績と定評がある。

三和鐵鋼、倉庫部門の強化を図る（産業新聞、2/6）

三和鐵鋼(株)（愛知県海部郡、林光雄社長）は、神戸製鋼所製本社・飛島工場敷地内に、神戸製鋼所製の特殊鋼線材の物流機能を担う、倉庫部門を強化する。本社・飛島工場敷地内に、テナント倉庫を 1 棟増設するもので、保管能力を現状から 10%程度引き上げる計画。全社的には、品質やデリバリー、コスト面でのレベルアップを目的に、社員教育の徹底も進めていく方針で、トータル的な需要家への対応力強化を進めていく考えだ。

インスマタルが新工場、本社隣接地、6月めどに（鉄鋼新聞、2/7）

(株)インスマタル（千葉県浦安市、福井英人社長）は、本社浦安工場に隣接する工場用地を確保。今年6月の操業を目指し、レーザ加工と折り曲げの新工場を開設する計画だ。現在の本社工場が手狭で、生産効率や安全確保の点で見直す必要があったほか、東日本大震災に伴う地盤液状化の影響で亀裂や隆起・陥没した床面の修復工事に着手する機会もうかがっていた。完成後は、浦安の2拠点間はもちろん、八街工場とも連携し、板圧や形状など受注内容に応じた最適生産体制の構築を目指す。

桑田鋼材、NC ガス溶断機を更新、稼働（産業新聞、2/8）

桑田鋼材(株)（東京都江東区、桑田晋一郎社長）は、切板加工拠点である舞浜支店・工場に最新鋭の NC ガス溶断機を新設し、本格稼働の軌道に乗せた。経年劣化に伴うリプレースのため、NC ガス 7 台体制は変わらないが、新しい設備と入れ替えたことで生産性の向上や品質・精度面の強化に寄与。免震関係や業務用洗濯機などの産機向けに、板厚 50 ㍉前後を中心に顧客の品質・納期要請に応じていく。

スチールテックデグチ、生産体制を再編（産業新聞、2/16）

スチールテックデグチ(株)（名古屋市中区、出口弘親社長）は、社内生産体制を改編する。第 2 工場の製缶部門と本社工場の特殊鋼部門を入れ替えて、本社工場を厚板溶断、形鋼、製缶の

普通鋼に特化する。製缶部門の横持ちロスの削減、効率向上を図るとともに、溶断部門では NC ガス溶断機を 1 基増設し、製缶部門でも取引先の商権と設備を取得することを決定。両部門での能力拡大も目指してゆく。

茨城スチールセンター、ブランキングプレス増設（産業新聞、2/20）

伊藤忠丸紅鉄鋼は 17 日、茨城スチールセンター(株)（茨城県那珂市、大岡正和社長）に、総額 5 億 2000 万円を投じて工場を増設し、最新鋭の 1000 トン厚板ブランキングプレス機を 1 基増設することを決めたと発表した。今年 10 月に工場を増設した後、新設するプレス機は来年 4 月の量産開始を予定している。既存の 1200 トン厚板ブランキングプレス機との 2 基体制で効率的に生産する。このほか、年内に溶断部門の開先加工機 1 基をリプレースする計画だ。

中央スチール(株)、最新鋭レーザ機導入、切板を高付加価値化（鉄鋼新聞、2/23）

中央スチール(株)（岐阜県、森田勝也社長）は、切板加工の高付加価値化を推進する。その一環として、既存の出力 3 キロワットレーザ加工機を最新鋭の同 4 キロワット加工機にリプレースし、今週から本格稼働を開始した。レーザの出力アップにより、受入対応板厚がこれまでの 16 ミリから 22 ミリに拡大した。

ダイコースチール、鋼板加工月 2000 トンに照準（鉄鋼新聞、2/28）

ダイコースチール(株)（大阪市住之江区、齋藤幸雄社長）は、営業人員増強や生産効率化などで、月間加工量 2 千トンを目指す。阪和興業が買収した 2010 年 7 月時点で月間加工量は 800～1 千トンだったが、営業人員の増強、建産機メーカーなど製造業向けが堅調で、さらにレーザ切断機新設もあり、足元は月間加工量 1700～1800 トンに拡大している。現在の加工量に対して、工場は目いっぱい稼働を続けており、設備を増強する敷地の余裕は少なく、生産効率化を図って生産量を引き上げる方針だ。

松田商工、ベンダー増設 6 基体制（産業新聞、2/29）

(株)松田商工（千葉県浦安市、松田学社長）は、第 2 工場に 250 トンベンダー 1 基を増設し、今週から本格稼働した。投資額は約 3000 万円。これによりベンダーは 6 基体制となった。これにより曲げ加工量を、足元の月間 350～400 トンから、今後は同 400～450 トンに引き上げる。同社の扱い量は、切板ベースで、月間 900～1000 トン。このうち二次加工比率は、40%になっており、早期に 50%まで引き上げたい考え。今回のベンダー増設と同時に、特殊で複雑な折り曲げ

に対応できる複数の金型を考案、より一層付加価値を高めた製品を供給できる。

三原商事東濃金属、スプライスプレート製造を強化（鉄鋼新聞、3/1）

三原商事東濃金属(株)（岐阜県可児市、三原吉宗社長）は、最新型の穴あけ機 8 台を本社工場及び関東工場に導入、本稼働を開始した。従来機より下降幅・加工径とも拡大。より多用途向けのスプライスプレート製作が可能になり、生産性が向上した。総投資額は約 6 千万円。同社では来年度もショットブラスト機の最新機種への更新を計画している。同社は本社及び関東の 2 工場体制で現在、月産約 3000 トンのスプライスプレートを製作。穴あけ機は本社工場に 29 台、関東工場に 20 台導入・稼働している。

(株)玉造、群馬・館林に第 2 工場（鉄鋼新聞、3/1）

(株)玉造（大阪市西区、内橋周三社長）はこのほど、館林第 2 工場が竣工、稼働を開始した。溶断設備の増強などで受注増に対応するとともに、同社の強みである即納体制強化も進めていく。当面、月 800～1 千トンの加工量を目指す。投資額は建屋建設費、設備新設などで約 6 億円。

リバースチール、鋼管切断機更新を検討（産業新聞、3/8）

リバースチール(株)（横浜市磯子区、芝田誠社長）は、鋼管工場にある引抜鋼管製造ラインの切断機更新を検討している。製品の品質向上が狙い。直近では 2 月にコンピュータを活用した最新鋭の油圧式万能試験機を導入するなど、内需が縮小傾向にある状況下、品質面を徹底し競争応力を高めていく構えだ。

キヨシゲ、ベトナムから実習生受け入れ（産業新聞、3/8）

(株)キヨシゲ（千葉県浦安市、小林光徳社長）は、2 月からベトナム人の実習生を 2 人受け入れた。新興国への社会貢献が主な目的だが、意欲あふれる異国の若手エンジニアを登用することで、社内の活性化につながることも期待している。2 人とも現地の工業大学出身。既に日本後の語学研修を修了し、日常のコミュニケーションには全く支障がない。2 人は 3 年間、鋼材流通加工における技術や日本式経営のノウハウを吸収し、祖国ベトナムの産業発展への寄与を目指す。この春には新入社員 5 人の入社が内定している。2 つの新しい風が組織に良い刺激を与えてくれるかもしれない。また同社は、2 月 12 日付けで、環境マネジメントシステムの ISO14001 の認証を取得した。既に品質マネジメントシステム（ISO9001）の認証は昨年 2 月に取得済み。2 年越しの活動が実を結んだ。

J F E 鋼材、名古屋 2 工場を集約（鉄鋼新聞、3 / 9）

J F E 鋼材(株)（東京都中央区、吉里勉社長）は、名古屋工場の生産体制を抜本的に改善する。4 月を目処に、公道を挟んで東西に分離する溶断 2 拠点を 1 拠点に集約。生産性と構内物流を大幅に効率化するほか、プラズマの導入など一部設備も増強する。集約に伴うコスト合理化で、損益分岐点を引き下げつつ上方弾力性を確保。客先に対しては、品質管理体制や納期対応力の強化などサービス面での向上につなげる。

熱金鋼業、50 ミリプラズマ 2 基体制（産業新聞、3 / 14）

熱金鋼業(株)（愛知県弥富市、山村彰弘社長）は、本社工場のプラズマを 1 基更新し、板厚 50 ミリまでの切断が可能な新鋭プラズマを 2 基体制とする。切断面やピアッシング(穴明け)の加工品質向上を図るとともに、板圧や加工精度などを考慮した設備の使い分けにより、全体効率を現状比 10 %程度引き上げ、納期対応力などユーザーサービスの一段の向上につなげていく考え。4 月からの稼働開始を予定しており、投資金額は約 5000 万円。

菰下鋸断、小型ガス溶断機を増設（鉄鋼新聞、3 / 19）

(株)菰下鋸断（大阪府貝塚市、菰下千代美社長）は、来期投資(13 年 3 月期)として、NC ガス溶断機を更新および増設する。本社工場にある大型ガス 6 基のうち 1 台を更新し、さらに小型ガス溶断機を増設する。大型溶断機の更新は今年 5 月連休中に実施し、小型溶断機の増設はそれ以降に行う予定。同社は産機メーカー向けの加工・販売をメインとしているが、海外生産シフトの進展による需要減に加え、小ロット化も進んでいる。小型溶断機を増設することで需要動向の変化に対応し、新規案件の獲得を目指していく。

京浜産業、館林に営業拠点（鉄鋼新聞、3 / 19）

京浜産業(株)（横浜市神奈川区、酒匂雅信社長）は、群馬県館林市に営業所を開設した。館林や羽生など群馬、埼玉、栃木エリアには、元々主要な顧客が多く、その協力工場も含めると取引先は数十件にのぼる。これまでは横浜本社から担当者ベースによる「通い」や「一時的な出張」の形態でフォローしていたが、顧客に近接した立地に拠点を有することで、地場マーケットに密着した効率的できめ細かい対応ができると判断した。